



F391

Primer Epóxi isento de Cromato

Descrição do Produto

O Primer F391 Epóxi Delfleet isento de cromatos é um primer de ótimo desempenho que pode ser utilizado sobre uma grande variedade de substratos que normalmente são encontrados em veículos comerciais. Tem excelente adesão e boas propriedades anticorrosivas.

Sua formulação é isenta de metais pesados estando em conformidade com todos os padrões de exigências ambientais nacionais.

Embalagens

Produto	Embalagem	Conteúdo
F391.01	3,5 litros	3 litros

Produtos Relacionados

F391 - Primer Epóxi Isento de Cromato
F366 - Endurecedor p/ Primer Epóxi
DIL020 - Diluente Baixas Temperaturas
DIL010 - Diluente Médias Temperaturas
DIL001 - Diluente Altas Temperaturas

Superfícies Compatíveis

Wash Primer D831

Composição Básica

Resina epóxi, pigmentos ativos e inertes (cargas), aditivos, solventes aromáticos e alifáticos.

Características

Item	Especificação
Cor:	Bege
Brilho (UB):	40 - 50
% de sólidos por peso*:	60 - 70
% de sólidos por volume*:	40 - 50
Espessura por demão (μm) *:	30 - 40
Rendimento Teórico (m^2/litro) *:	6,0 - 11,0

* Valores considerando a mistura A+B (Primer + Endurecedor)

Resistência Química e Física



Item	Horas / Quantidade
Resistência a Salt Spray (horas):	450 - 500
Resistência a Umidade (horas):	350 - 400

Observação: Resultados tomando como base o sistema PU350 como acabamento e substrato de aço carbono.

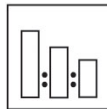

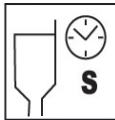



Preparação do Substrato

Preparar o substrato do seguinte modo:

	Substrato	Lixa	Limpeza
	Chapa de aço novo laminada a quente	Decapagem com jato	O substrato a ser pintado deve estar seco, limpo, isento de corrosão, óleos, graxas, agentes desmoldantes e quaisquer outros contaminantes. Limpar convenientemente antes de pintar com o desengraxante D837.
	Chapa de aço novo laminada a frio	P80 - 180 (a seco)	
	Aço usado	P80 - 180 (a seco)	
	Zintec (aço zincado)	P180 - 220 (a seco)	
	Aço galvanizado	P220 - 400 (a seco)	
	Alumínio e ligas (exceto alumínio anodizado)	P280 - 320 (a seco)	
	GRP (Fibra reforçada)	P320 - 400 (a seco)	
	Superfícies pintadas envelhecidas	P400 - 500 (com água) P280 - 320 (a seco)	
	Não aplicar sobre: Plásticos Desconhecidos Acrílicos Termoplásticos Acabamentos Sintéticos		

Métodos de Aplicação

	Temperatura abaixo de 18°C	Temperatura de 18°C a 25 °C	Temperatura acima de 25 °C
 <p>Proporção de Mistura em Volume:</p>	F391: 3 F366: 1 DIL010/DIL020: 0,5-2,0	F391: 3 F366: 1 DIL010/DIL001: 0,5-2,0	F391: 3 F366: 1 DIL010/DIL001: 0,5-2,0
<p>Tempo de indução (minutos):</p>	15 - 20		
 <p>Tempo de vida útil (horas) (25°C):</p>	5 - 6		
 <p>Viscosidade de Aplicação (CF4) (segundos) (25°C):</p>	17 - 30		
 <p>Pistola:</p>	Pistola Convencional Bico: 1.4 – 1.8 mm Pressão: 50 - 60 lbs/pol²		Pistola HVLP Bico: 1.4 – 1.8 mm Pressão: 20 - 25 lbs/pol²



	Aplicar em 2 - 3 passadas.	
Número de Passadas:		
	Intervalo entre passadas: 10 - 15 Intervalo para estufa: 15 - 20	
Tempo de Evaporação (minutos) (25°C):		
	<p> Ao ar (25°C): 6 - 8 horas Total completa: 24 - 28 horas Cura Total: 72 horas ao ar Estufa (60°C): 50 - 60 minutos <i>Nota:</i> O tempo à estufa refere à temperatura do substrato. Um tempo adicional deve ser considerado até que o substrato atinja a temperatura da estufa. Consultar área técnica. </p>	<p> Úmido sobre úmido Ao ar (25°C): 30 - 40 minutos </p>
Secagem:		
Espessura da Camada Seca (µm):	40 - 70	
Tempo para Repintura do Primer:	Intervalo para Retoque	
	Ao ar (25°C): tempo mínimo de 1 hora.	Estufa: Logo após a retirada.
	<i>Nota:</i> O lixamento é necessário após o tempo máximo de 8 horas.	
	Poliéster, nitrocelulose e acrílico termoplástico:	Poliuretano, sintético e epóxi:
Sequência do lixamento para aplicação de acabamentos	Seco: P320-P400-P600 Água: 320-400	Seco: P320-P400 Água: 320-400 (se necessário)

Prazo de Armazenagem

36 meses

A partir da data de fabricação, em local coberto, à sombra, seco e ventilado, desde que a embalagem não tenha sido aberta, danificada por ação química, física ou outros agentes externos. A temperatura máxima de armazenagem permitida é de 35°C.

Recomendações de Saúde e Segurança

Número ONU: 1263

Número de risco: 33

Cuidado! Produto inflamável, nocivo por contato com a pele ou olhos, inalação ou ingestão.

Para maiores informações sobre Saúde e Segurança consulte a FISPQ - Ficha de Informações de Segurança de Produto Químico deste material.

ESTE PRODUTO DESTINA-SE EXCLUSIVAMENTE PARA USO PROFISSIONAL

Recomendações Gerais

Este material foi desenvolvido com base no melhor do nosso conhecimento técnico, fornecendo informações gerais sobre nossos produtos e usos, não podendo ser consideradas como garantia de propriedades específicas de cada



produto ou de suas aplicações. Desta forma, nos reservamos o direito de alterar estas informações sem aviso prévio, em função do aprimoramento e evolução contínua do conhecimento técnico.

As informações são válidas única e exclusivamente para as aplicações descritas neste BT.

Para aplicações diferentes das especificadas ou outras recomendações, consulte nosso Departamento Técnico.

Para mais informações:

Customer Refinish 0800 055 4050

customer_tec@ppg.com

PPG Industrial do Brasil Tintas e Vernizes Ltda

Rod. Anhanguera, Km 106 - Bairro: Jardim São Judas Tadeu

CEP 13180-900

Sumaré - SP

Brasil